

**Garant****Inserto per taglio di scanalature senza smusso H7, TiN, Per larghezza scanalatura m: 2mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 290373 2      |
| GTIN            | 4045197881687 |
| Classe articolo | 29L           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Con rivestimento in TiN.

Adatto per la riaffilatura.

**Uso:**

Per la produzione delle scanalature a norma DIN 6885, DIN 138 e di fabbrica.

Per larghezze della scanalatura con tolleranza JS9 utilizzare inserti per taglio con tolleranza H7.

**Nota:**

- **Misure speciali (larghezze scanalatura) disponibili su richiesta.**
  - **I valori indicativi dettagliati sono disponibili nell'applicazione ToolScout.**
- Da una larghezza scanalatura di 16 mm sono indispensabili due passaggi. Il primo deve realizzare circa metà della larghezza della scanalatura (ad es. 10 mm su una larghezza totale di 18 mm).

**Descrizione tecnica**

|                             |        |
|-----------------------------|--------|
| Per larghezza scanalatura m | 2 mm   |
| Spessore delle punte b      | 6,5 mm |

|                                 |  |
|---------------------------------|--|
| Larghezza dei taglienti w       | 2,01 mm  |
| Profondità scanalatura t        | 1,3 mm   |
| Materiale da taglio             | HSS  |
| Rivestimento                    | TiN  |
| Per precisione di accoppiamento | H7   |
| Tipo di prodotto                | Utensili stozzatori di cave e brocciatori di profili |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche             | idoneo               |                |            |
| Alluminio (a truciolo corto)     | idoneo               |                |            |
| Alluminio > 10% Si               | idoneo               |                |            |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               |                |            |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               |                |            |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               |                |            |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               |                |            |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto |                |            |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               |                |            |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto |                |            |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | limitatamente adatto |                |            |
| GG(G)                            | idoneo               |                |            |
| CuZn                             | idoneo               |                |            |
| Grafite, GFRP, CFRP              | limitatamente adatto |                |            |
| Olio                             | idoneo               |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |